

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2003-85417

(P2003-85417A)

(43)公開日 平成15年3月20日 (2003.3.20)

(51)Int.Cl.⁷
G 0 6 F 17/60

識別記号
3 1 8
1 0 6
Z E C

F I
G 0 6 F 17/60

デマコード(参考)
3 1 8 G
1 0 6
Z E C

審査請求 未請求 請求項の数 8 OL (全 9 頁)

(21)出願番号

特願2001-278797(P2001-278797)

(22)出願日

平成13年9月13日 (2001.9.13)

(71)出願人 000003193

凸版印刷株式会社

東京都台東区台東1丁目5番1号

(72)発明者 江田 春彦

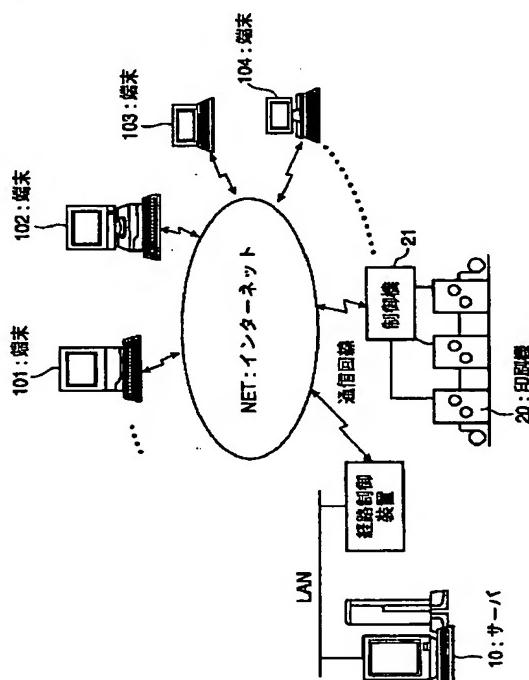
東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(54)【発明の名称】 包装体製造方法および包装体受注システム

(57)【要約】

【課題】容器包装体の企画決定から広告募集、そして広告決定までのプロセスにかかる時間、労力をできるだけ少なくし、さらに、広告掲載スペースの発生がわかりやすく、なおかつ、小規模な広告量を欲する広告依頼者であっても広告が出しやすい広告付き容器包装体およびその製造方法及び広告付き容器包装体の広告決定方法およびそのシステムを提供することが望まれていた。

【解決手段】容器包装体の一部に広告の掲載がされている容器包装体において、広告依頼者に対して、容器包装体の広告掲載スペースをコンピュータシステムにより表示するとともに応募を促す段階と、前記応募内容を容器包装体販売者に対してコンピュータシステムにより表示するとともに承認を促す段階とにより承認された応募内容を容器包装体の広告スペースに組み込んである事を特徴とする広告付き容器包装体を提供する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】コンピュータシステムにより製造依頼者から包装体製造情報の提供を受け、その包装体製造情報に基づき包装体製造を行う包装体製造方法において、ネットワークを通じて製造依頼者に対して、包装体製造情報の入力を促す段階と、包装体製造情報に基づき包装体イメージ画像を供給する段階と、包装体の発注を促す段階とを備える一方、発注を受けた包装体製造情報を印刷機に送信するとともに、印刷機が包装体製造情報に基づき包装体の印刷を行うとともに、包装体加工主体に対して包装体の加工を指示するとともに、前記包装体加工主体もしくは物流主体に対して納品指示を行うことを特徴とする包装体製造方法。

【請求項 2】製造依頼者に対し、依頼者自身の識別 ID の入力を促す段階と、入力された識別 ID によって、前記包装体製造情報の入力を許可するか否かを決定する段階とを備えることを特徴とする請求項 1 記載の包装体製造方法。

【請求項 3】包装体の発注を促す段階において、発注条件を表示して発注を促すことを特徴とする請求項 1 または 2 記載の包装体製造方法。

【請求項 4】印刷機がデジタル印刷機であることを特徴とする請求項 1 または 2 記載の包装体製造方法。

【請求項 5】コンピュータシステムにより製造依頼者から包装体製造情報の提供を受け、その包装体製造情報に基づき包装体製造を行う包装体製造方法において、ネットワークを通じて製造依頼者に対して、包装体製造情報の入力を促す段階と、包装体製造情報に基づき包装体イメージ画像を供給する段階と、包装体の発注を促す段階と、発注を受けた包装体製造情報を印刷機に送信する段階と、包装体加工主体に対して包装体の加工を指示する段階と、前記包装体加工主体もしくは物流主体に対して納品指示を行う段階と、からなることを特徴とする包装体受注システム。

【請求項 6】製造依頼者に対し、依頼者自身の識別 ID の入力を促す段階と、入力された識別 ID によって、前記包装体製造情報の入力を許可するか否かを決定する段階とを備えることを特徴とする請求項 4 記載の包装体受注システム。

【請求項 7】包装体の発注を促す段階において、発注条件を表示して発注を促すことを特徴とする請求項 1 または 2 記載の包装体受注システム。

【請求項 8】印刷機がデジタル印刷機であることを特徴とする請求項 1 または 2 記載の包装体受注システム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、コンピュータシステムを用いた包装体製造情報の供給方法に関わり、特に、包装体製造情報をほぼリアルタイムに製造に結びつけることが可能な包装体製造方法、および包装体受注シ

ステムに関する。

【0002】

【従来の技術】従来より、ネットワーク等を用いて物品の販売を行うことは行われていた。他方、ネットワークで包装体製造情報を印刷機に送信するとともに、印刷機が包装体製造情報に基づき包装体の印刷を行い、包装体加工主体に対して包装体の加工を指示するとともに、物流主体に対して納品指示を行うことを特徴とする包装体製造方法も知られている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、ネットワークを通じて製造依頼者に対して、包装体製造情報の入力を促し、その包装体製造情報に基づき包装体の発注を促し、その包装体製造情報を用いて包装体製造を行うことはなされていなかった。この理由としては、製造依頼者には一般に包装体の完成状態のイメージは困難であり、その包装体製造情報を用いてそのまま包装体製造を行ったのでは、製造依頼者の所望しない包装体が出来上がってしまうからである。

【0004】この結果、従来に実際に行われていたのは、包装体の発注に関しては営業が発注を受け、その発注内容が製造依頼者の意図する発注内容である事を確認の上、営業が包装体製造情報をシステムに入力し、その結果に基づいて印刷機による印刷や、後工程、および納品指示を行っていたものである。

【0005】この様な方法では、営業の介在により製造費用が高くなってしまい。特に小ロットの価格比が高くなってしまう問題点があった。他方、製造依頼から実際に包装体の納入するまでの期間において、営業が製造依頼者の意図を整理して包装体製造情報を作成するのにタイムラグが生じ、このため、納入期間の短縮が行い難いといった問題もある。

【0006】本発明は、上述した問題に鑑みてなされたもので、その目的とするところは、製造依頼から実際の納品までのタイムラグをできるだけ短くし、さらに、地域限定商品、イベント対応商品、引き出物商品で代表される様な小ロット商品対応、もしくは個別対応商品において、製造依頼者の意図が正確に包装体製造情報に現れる事を事前に確認できる包装体製造方法、および包装体受注システムを提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0007】上述した問題を解決するために、請求項 1 に記載の発明にあっては、コンピュータシステムにより製造依頼者から包装体製造情報の提供を受け、その包装体製造情報に基づき包装体製造を行う包装体製造方法において、ネットワークを通じて製造依頼者に対して、包装体製造情報の入力を促す段階と、包装体製造情報に基づき包装体イメージ画像を供給する段階と、包装体の発注を促す段階とを備える一方、発注を受けた包装体製造情報を印刷機に送信するとともに、印刷機が包装体製造

情報に基づき包装体の印刷を行うとともに、包装体加工主体に対して包装体の加工を指示するとともに、前記包装体加工主体もしくは物流主体に対して納品指示を行うことを特徴とする包装体製造方法を提供するものである。

【0008】請求項2に記載の発明にあっては、請求項1記載の包装体製造方法において、製造依頼者に対し、依頼者自身の識別IDの入力を促す段階と、入力された識別IDによって、前記包装体製造情報の入力を許可するか否かを決定する段階とを備えることを特徴とする。

【0009】請求項3に記載の発明にあっては、請求項1または2記載の包装体製造方法において、包装体の発注を促す段階において、発注条件を表示して発注を促すことを特徴とする。

【0010】請求項4に記載の発明にあっては、印刷機がデジタル印刷機であることを特徴とする請求項1、2または3記載の包装体製造方法であることを特徴とする。

【0011】請求項5に記載の発明にあっては、コンピュータシステムにより製造依頼者から包装体製造情報の提供を受け、その包装体製造情報に基づき包装体製造を行う包装体製造方法において、ネットワークを通じて製造依頼者に対して、包装体製造情報の入力を促す段階と、包装体製造情報に基づき包装体イメージ画像を供給する段階と、包装体の発注を促す段階と、発注を受けた包装体製造情報を印刷機に送信する段階と、包装体加工主体に対して包装体の加工を指示する段階と、前記包装体加工主体もしくは物流主体に対して納品指示を行う段階と、からなることを特徴とする包装体受注システムを提供するものである。

【0012】請求項6に記載の発明にあっては、請求項5記載の包装体受注システムにおいて、製造依頼者に対し、依頼者自身の識別IDの入力を促す段階と、入力された識別IDによって、前記包装体製造情報の入力を許可するか否かを決定する段階とを備えることを特徴とする。

【0013】請求項7に記載の発明にあっては、請求項5または6記載の包装体製造方法において、包装体の発注を促す段階において、発注条件を表示して発注を促すことを特徴とする。

【0014】請求項8に記載の発明にあっては、印刷機がデジタル印刷機であることを特徴とする請求項5、6または7記載の包装体受注システムであることを特徴とする。

【0015】請求項1に記載の発明によれば、製造依頼者が、表示された包装体イメージ画像で確認することによって、当該包装体製造情報が正しく設定されたものであるかが容易に判るとともに、定型的な包装体の設計のみならず、自由に包装体製造の設計が可能である。また、少ないロットの場合であっても、その製造を安価に

確実に行えるものである。

【0016】請求項5に記載の発明によれば、製造依頼者が、表示された包装体イメージ画像で確認することによって、当該包装体製造情報が正しく設定されたものであるかが容易に判るとともに、定型的な包装体の設計のみならず、自由に包装体製造の設計が可能である。また、その包装体についても、営業との交渉や確認作業を行うことなく、迅速に処理することが可能になったものである。

【0017】請求項2、6に記載の発明によれば、確実に製造依頼者の認識を行うことができる。また、製造依頼者以外による包装体製造情報の入力が制限されるので、登録される包装体製造情報の信頼性を高く保つことが可能となる。

【0018】請求項3、7に記載の発明によれば、発注時に行き違いなく発注条件を合意することができる。請求項4、8に記載の発明によれば、短納期対応が容易であるとともに、バージョニング（テキスト部分の差し替え）やエレクトロニックコレーション（丁合）が容易であり、小回りの利く発注が安価に可能に実現することができる。

【0019】

【発明の実施の形態】

【0020】本発明における一実施形態について図面を参照して説明する。図1は、本実施形態の構成を示すブロック図である。この図において、符号10はサーバであり、経路制御装置、電話回線を経由してインターネットNETに接続されている。符号101、102、…は各種の端末であり、サーバ10と同様にしてインターネットNETに接続される。

【0021】ここで、端末101、102、…は、それぞれCRTやLCD等の表示部とともに、キーボード、マウス等の入力部を有する。その他、インターネットNETを通じて、印刷機20にも繋がっている。なお、ここでネットワークとは、インターネットの他、各種電話回線等の通信回線により通信可能なものの、イントラネット等を含めてどの様なネットワークであっても構わない。

【0022】次に、サーバ10の詳細構成について説明する。図2は、サーバ10の構成を示すブロック図である。この図において、符号11は制御手段であり、CPU等から構成され、各部の制御や、データの転送、種々の演算、データの一時的な格納等を行なう。符号12は入力制御手段であり、インターネットNETを介して接続された端末から入力されるデータを制御する。符号13は出力制御手段であり、端末に出力されるデータを制御する。符号14～17はいずれも記憶手段であり、それぞれ以下のファイルが格納、記憶されている。

【0023】まず、記憶手段14には、メインプログラムが記憶されている。かかるメインプログラムは、制御

手段1 1において用いられるものであり、例えば、包装体製造情報をもとに包装体イメージを作成するプログラムや、包装体製造情報の入力を促す様な表示をさせるプログラム、文字検索により必要な情報を得るために検索用プログラム、認証のための登録者IDとパスワード等から構成される。

【0024】他に、この記憶手段1 4には、端末1 0 1、1 0 2、…から送信されてきた備考、追加加工指示等の情報が一時的に格納される。なお、これらの動作については、いずれも後述する。

【0025】次に、記憶手段1 5には、包装体設計データが記憶されているファイルから構成されている。本実施形態における包装体設計データファイルは、実際の包装体の設計に関する容器分類、内容物、内容物の量、内容物の大きさ（図面）、充填機、その他のパラメータ、容器包装体画像、展開図、CAD、構造構成、仕様書等）などの製造ノウハウ的データや、その他包装体の設計に必要な各種データが収められている。

【0026】記憶手段1 6には、画像データが記憶されている。かかる画像データファイルは、背景、写真、イラスト、文章例、その他各種テキスト例等から構成されており、後述する動作の際に参照されるようになっている。

【0027】そして、記憶手段1 7には、製造依頼者ファイルが記憶されている。かかる製造依頼者ファイルは、登録者ID、パスワード、氏名、住所、電話番号、画像、数量、納期、納入先、受注単価等の様に固有の情報から構成される。

【0028】次に、本実施形態の動作について説明する。ここで、端末1 0 1、1 0 2、…は、それぞれサーバ1 0と接続されて通信を行ない、いずれも製造依頼者の端末としても、包装体加工主体の端末等としても機能するが、説明便宜上、サーバ1 0には端末1 0 1が接続されたとして、以下説明を行なう。

【0029】サーバ1 0に端末1 0 1が接続されると、制御手段1 1は、この接続を入力制御手段1 2を介して検知し、メインプログラムにしたがって端末1 0 1を制御する。図3および図4は、かかるメインプログラムの動作を示すフローチャートである。

【0030】まず、顧客ファイルの作成過程を説明すべく、端末操作者が新規の製造依頼者（あるいはその代理人）であるとする。

【0031】まず、図3に示した様に、アクセス要求2 0 1があった場合はステップ2 0 2において、制御手段1 1は、端末1 0 1の表示部に対し、図5に示すようなパッケージ注文ホームページ画面を表示させ、端末操作者に対して、「ID」3 0 1、「パスワード」3 0 2の入力を促すとともに、「発注内容」3 0 3、および「終了」3 0 4の中から所望する処理を選択するように促す。なお、このパッケージ注文ホームページにおいては

「終了」3 0 4ボタンを押す操作により、パッケージ注文ホームページを終了することができるようになっていく。

【0032】ここでは、端末操作者は、クリック操作を行なって「発注内容」3 0 3の処理を選択する。すると、これを検知した制御手段1 1は、「ID」3 0 1、「パスワード」3 0 2のデータをメインプログラム1 4から引き出して比較照合し、手順をステップ2 0 3に進ませて、入力された製造依頼者IDとパスワードとがすでに使用されているか否かについて、メインプログラムファイル1 4を検索することにより一致しているか一致していないかチェックする。

【0033】ここで、制御手段1 1は、一致していないと判定すれば、手順をステップ2 0 4に進ませ、端末1 0 1の表示部に対して「IDかパスワードが不正です」を表示させる制御をした後、手順をステップ2 0 2に戻して再びパッケージ発注ホームページ画面を表示させる。

【0034】なお、必要に応じてパスワード変更の仕組みや、一致していない場合において連続して一致していない場合が所定回数に達した場合にそのID自身を無効にする等の手段を設けることも可能である。一方、制御手段1 1は、一致していると判定すれば、次のステップ2 0 5の処理を行なう。

【0035】さて、この発注内容画面には、「分類」4 0 1、「内容物」4 0 2等のブルグランメニューより選択を促したり、「重量」4 0 3、「容量」4 0 5のチェックボタンが示されて、端末操作者に対し、いずれかの処理を選択するように促される。

【0036】また、この「重量」4 0 3チェックボタンが選択されている場合は、「重量ウインドウ」4 0 4が入力可能になる。対して、この場合には「容量ウインドウ」4 0 6は入力が出来ない状態になる。

【0037】これに対して、この「容量」4 0 5チェックボタンが選択されている場合は、「重量」4 0 3チェックボタンが選択から外れるとともに、「容量ウインドウ」4 0 6が入力可能になる。対して、この場合には「重量ウインドウ」4 0 4は入力が出来ない状態になる。

【0038】同様に、包装区分、殺菌方法、形態、充填方法、メーカー、形式、条件、袋内ガス、置換ガス、添付薬剤、保存陳列期間、保存陳列場所、保存陳列方法、保存陳列温度、開封方法、要求物性などを必要な情報を適宜な手段によりその入力を促す様な仕組みになっているものである。

【0039】もちろん、包装体の種類により包装体製造情報として、さらに多くのデータを要求するものであっても良いが、逆にイージーオーダー形式の場合はある程度パターンを定めておき、そこから適宜選択する様にする。もしくは推奨する包装体を予め提示しておき、変更

を希望する場合にはその部分のみ変更をなす仕組みにする事も可能である。

【0040】また、この要求データはどの程度の納品状態を要求するものなのか。例えば包装体そのものを納品すれば済むのか、それとも封入や充填等まで含むか否かによっても適宜かわるものである事は当然である。場合により、その包装体の印刷絵柄たとえば写真等を送信等の手段により指定するものや、特定の文字列を指定するものであっても構わない。

【0041】この後、同様に、端末操作者は「デザイン選択」ボタン410をクリックすることで次のステップ206に進む。この場合、端末操作者は「中止」ボタン411をクリックすることでパッケージ発注ホームページ202に戻ることも可能であり、この場合には既に入力された発注内容はクリアされる。

【0042】ステップ206において、制御手段11は、端末101に対して、図6に示すデザイン選択画面を表示させる制御を行なって、端末操作者に対し、包装体の選択を促す。「紙器容器」501、「軟包材」502、「ラベル」503、「他」504のチェックボタンが示されて、端末操作者に対し、いずれかの処理を選択するように促される。

【0043】また、この「他」504が選択されている場合は、「入力ウインドウ」505が入力可能になる。対して、他のチェックボタンが選択されている場合には

「容量ウインドウ」406は入力が出来ない状態になる。
【0044】当然、この場合の選択肢としては、上記の様な簡単な選択の他、細かい選択が可能であるものであっても構わない、これは、どの程度の製造依頼者を想定するかによって違ってくるものであり、ある程度の知識を有するものであれば、細かい設定を要求させるの方が好ましい。反面、本例の様なイージーオーダー型の選択肢の場合は、推奨などで簡単に選ぶ様な製造依頼者を想定する場合に好ましい。

【0045】さらに、包装体に表示したい文字列を「入力文字列」ウインドウ506に入力するとともに、「画像」ウインドウ507に包装体に表示したい画像のURLを入力する。もちろん、この場合の入力文字列は予めいくつかのパターンから選び出すものであっても良く、テキスト等のデータ送付により入力できる仕組みになっているものでも構わない。さらに、画像についても予めいくつかのパターンから選び出すものであっても良く、URL入力の他にデータ送付により入力できる仕組みになっているものでも構わない。

【0046】この後、同様に、端末操作者は「発注」ボタン510をクリックすることで次のステップ207に進む。

【0047】この場合、端末操作者は「中止」ボタン511をクリックすることでパッケージ発注ホームページ202に戻ることも可能であり、この場合には既に入力

された発注内容はクリアされる。

【0048】ステップ207において、制御手段11は、端末101に対して、図7に示す発注画面を表示させる制御を行なって、端末操作者に対し、発注内容を表示する。このとき制御手段11は、既存のパッケージCADのエンジンを用いて発注内容と、デザイン選択の結果からパッケージの設計を行い、その結果をイメージ画像601として表示するものである。

【0049】端末操作者は、かかる発注画面において、イメージ画像601が表示される事により、既に入力された発注内容に誤りがないかどうかを視覚により確認することが可能になるとともに、その様なイメージ画像601の画像表示を拡大縮小602により適宜拡大表示等が可能であるとともに、その他の回転、移動等の多くの表示調整が可能になっている。

【0050】この様な表示調整により、各種の発注内容の確認が可能になり、発注確定を行うかどうかの確認ができる。この場合、その様な発注内容を、立体図などの様な表示の他、適宜展開図や六面図の様な端末操作者によりより確認を行いやすいような表示制御が可能な仕組みになっているものである。

【0051】この様な表示制御は、適宜端末操作者の要望や、確認事項により適宜選択しうる様になってしまっても、他の表示方法を選択できる様になっているものであっても構わないものである。

【0052】また、発注に必要な、納期および単価表示621がなされており、「発注数量」ウインドウ622が開かれており、そこに数量を入力を促す様な画面構成となっている。同様に、納入方法、納入場所、入金方法等の入力を各種手段により促す仕組みになっている。

【0053】この後、同様に、端末操作者は「発注確定」ボタン613をクリックすることで制御手段11により製造指示が発せられる。この場合、端末操作者は「中止」ボタン611をクリックすることでパッケージ発注ホームページ202に戻ることも可能であり、この場合には既に入力された発注内容はクリアされる。

【0054】また、デザインを修正する必要がある場合は、「デザイン選択に戻る」ボタン612をクリックすることでデザイン選択画面に戻ることが可能である。この場合、制御手段11により製造指示が発せられた場合、印刷機に対して発注内容、デザイン選択、発注の内容から印刷に必要なデータのみ選択して印刷機の制御機21にインターネットを経由してそのデータを送信する。

【0055】送信データを受信した制御機21はそのデータを基にデジタル印刷機20を制御し、所望の包装材の印刷を行う。もちろん、この場合の印刷方法としては、直接制御機を通しての制御しながらの印刷でなくとも、包装体加工主体である工場等の端末に表示もしくはプリントアウトする事により、工場等に対して印刷作業

を促すものであっても構わない事は当然である。

【0056】本発明の様なオンデマンド印刷の場合、ロットが極めて小ロットの場合はインクジェットやカラーコピー、転写、電気凝集等の手段によるデジタル印刷機により直接印刷の方が好ましい。これは、短納期対応が容易というだけではなく、別途指示すべきバージョニング（テキスト部分の差し替え）や、エレクトロニックコレーション（丁合）が比較的簡単に操作できるからである。従って、本発明のデジタル印刷機は、印刷画像を外部、つまり本発明によればサーバ10から送信される画像データに基づき定められるものが好ましく、とくにその画像をさらに加工できるものであれば好ましいが、データ自体はオフラインにより送られるものであって、その印刷制御のみをサーバ10から制御されるものであっても構わないし、逆に印刷制御をオフラインとし、画像等のみをオンライン送信するものであっても構わないものである。

【0057】しかし、ロットが大きくなるに従って、版を一旦作成して印刷を行う方が経済的であり実際的である場合が多い。この場合、ロットと要求性能等に応じてグラビア、フレキソ、オフセット、シルクなどの印刷手段を挙げることが可能である。

【0058】これと平行して、制御手段11は、別な端末（例えば103）を通じて工場の後加工工程に対して後加工指令を表示する。これは、デジタル印刷機20から印刷された包装材を製袋するための工程や、ラミネート加工、カット加工、スリット加工、チャック付け加工、口栓付け加工、粘着加工、サック貼り加工、サイドシール加工等の、印刷後の包装材を実際の包装に用いる為の各種後加工が必要であるが、この工程をこの端末103を通じて指示させる事により後加工を工場等に対して促すものである。

【0059】ここで述べる包装体加工主体とは、主に工場等の、各種後加工を行う工程をなす主体を指し示すものであり、印刷機と結合するものであっても、オフラインになっているものであっても構わない。従って、指示は電子的に行う、つまり、制御信号をもとにされるものであっても構わないし、画面に指示内容を表示し、その表示内容を作業員に伝達して、作業員が作業により後加工等の製造工程に一部を担うものであっても構わない。

【0060】もちろん、この工程も自動化されている場合には、端末を介さずとも、適宜必要な後加工コンピュータに直接伝送し、自動的に後加工をなすものであっても構わない事は当然である。

【0061】さらに、制御手段11は、別な端末（例えば104）を通じて配送工程に対して配送指令を表示する。配送指令は直接伝票に印字され、その印字結果に従って配送先、例えばコンビニエンスストア等に配送される。

【0062】ここで述べる物流主体とは、主に運送業者等の、各種配送等を行う工程をなす主体や、半完成品の輸送を行うもの、もしくは自動搬送装置等を含めるものを指し示すものであり、例え印刷機と結合するものであっても、オフラインになっているものであっても構わない。

【0063】従って、指示は電子的に行う、つまり、制御信号をもとにされるものであっても構わないし、画面に指示内容を表示し、その表示内容を作業員に伝達して、作業員が作業により後加工等の製造工程に一部を担うものであっても構わないことは当然である。

【0064】もちろん、この工程も自動化されている場合には、端末を介さずとも、適宜必要な後加工コンピュータに直接伝送し、自動的に後加工をなすものであっても構わない事は当然である。

【0065】さらに、内容物充填等も行う場合については、充填工場等の充填装置に搬送し、その充填を行ったのち、ラベル添付等のさらに後処理を行うこととなる。その様な場合には、製造が終わった時点で最後に配送を行うものである。

【0066】なお、上述した実施形態にあっては、サーバ10と、端末101、102、…とがインターネットNETを介して接続された構成としたが、本願においては、両者の接続形態については問われない。

【0067】また、実施形態にあっては、サーバ10と接続される端末を端末101としたが、端末101以外であっても良い。また、実施形態にあっては、製造依頼者の端末と加工指示を与えるもしくは出力する端末とが同一の端末101としたが、いずれの端末も両者になり得る。

【0068】最後に、この様な製造方法およびシステムにつき物流および情報の流れの視点で説明を加えてきたが、課金についても、発注により課金が同時に生じるものであるが、さらにサーバ10により課金制御を自動的に行い、印刷等の製造委託や後工程の委託、配送委託等に対する請求処理をも含めて同時課金処理を行うものであっても良い。この場合、課金処理はインターネット等の決済処理システムと連絡させ、自動的に請求処理を行うものであっても構わないものである。

【0069】また、同様に売上管理システムと各工程が連動し、サーバ10により売上管理が自動的に管理し、稼働状況、受注状況、発注状況、決済状況を管理把握できるものであっても構わないものである。

【0070】

【実施例】発明の実施の形態の説明と重複する部分の説明は以下省略する。当然、これ以外のパッケージCADエンジンを用いて画像作成をおこなうものであっても構わない。印刷機は、デジタル印刷機（ザイコンジャパン株式会社製：製品名D C P / 5 0 D）を用いた。当然、これ以外の印刷機を用いて包装体の製造をおこなうもの

であっても構わない。

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、パッケージ作成依頼から実際の製造までのタイムラグができるだけ短くし、さらに、実際のパッケージの発注に誤りがないかを確認した上で製造を行うことが可能となつものである。この製造方法およびシステムにより、地域限定商品、イベント対応商品、引き出物商品で代表される様な小ロット商品対応、もしくは個別対応商品において、製造依頼者の意図が正確に包装体製造情報に表されることが可能になったものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明における実施形態の構成を示すブロック図である。

【図2】同実施形態におけるサーバの構成を示すブロック図である。

【図3】同実施形態の動作を示すフローチャートである。

【図4】同実施形態におけるホームページ画面の構成を説明するための図である。

【図5】同実施形態における注文画面の構成を説明するための図である。

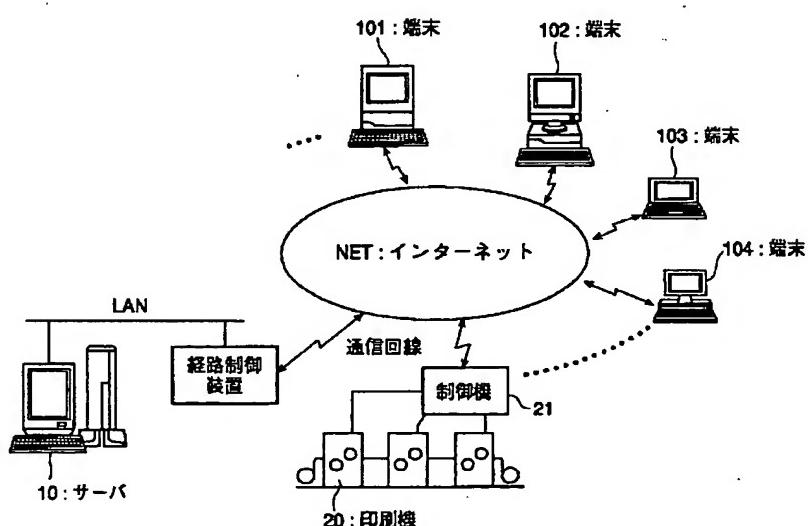
【図6】同実施形態におけるデザイン選択画面の構成を説明するための図である。

【図7】同実施形態における注文画面の構成を説明するための図である。

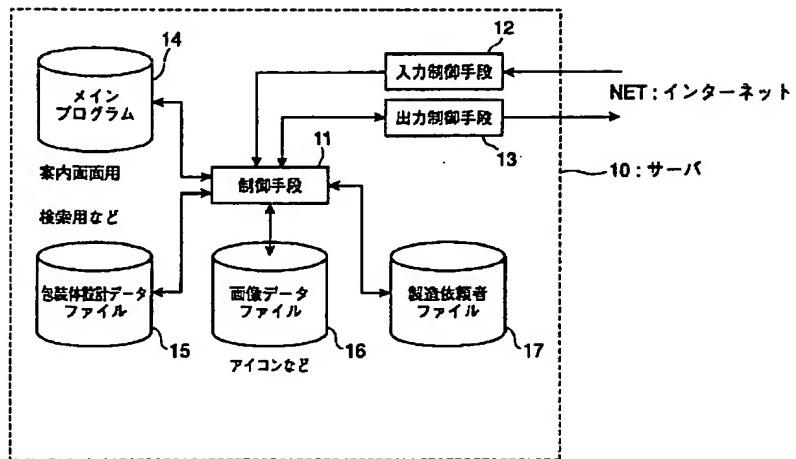
【符号の説明】

- 10 ……サーバ
- 11 ……制御手段
- 12 ……入力制御手段
- 13 ……出力制御手段
- 14～17 ……記憶手段
- 20 ……制御機
- 21 ……印刷機
- 101、102、103、104、……端末
- 201～207 ……ステップ
- 301、302、404、406、505、622 ……ウインド
- 303、304、403、405、410、411、501～504、510、511、611～613 ……ボタン
- 401、402 ……メニュー
- 601 ……画像
- 602 ……スイッチ
- 621 ……表示

【図1】

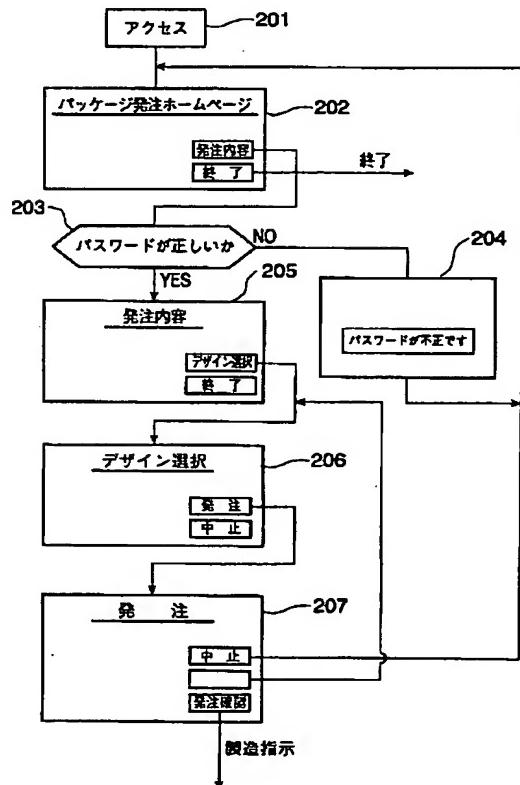


【図 2】



【図 3】

【図 4】



パッケージ発注ホームページ

ID: 301
パスワード: 302

発注内容: 303
終了: 304

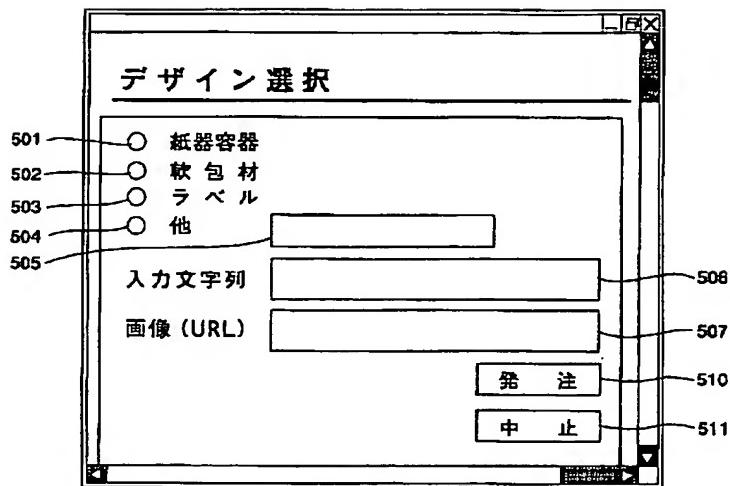
【図 5】

発注内容

分類: 401	内ガス: 402	外ガス: 403	温度: 404	容量: 405	充填区分: 406	充填方法: 407	容器: 408	充填方法: 409	容器: 410	要求物性: 411
原子	空気	空氣	常温	1年間	外箱	ノンホイル	ピロー	対ピロー	OOOOO	透明性
内容物: 401	変換ガス: 402	温度: 403	保存場所: 404	保存期間: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	パリア性
チャコレート	空氣	常温	室内	1年間	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	カット性
内容物形状: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
袋	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
重量: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
kg	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
容量: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
cc	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
充填区分: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
外箱	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
充填方法: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
ノンホイル	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
容器: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
ピロー	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
充填方法: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
対ピロー	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
メーカー: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
OOOOO	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
形式: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
OOOO	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
条件: 401	温度: 402	温度: 403	温度: 404	温度: 405	充填方法: 406	充填方法: 407	充填方法: 408	充填方法: 409	容器: 410	：
cc	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：
ショット	常温	常温	常温	常温	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	ノンホイル	シート	：

デザイン選択: 410
中止: 411

【図 6】



【図 7】

